



## 実用新案登録願

昭和56年4月24日

特許庁長官 島田 春樹 殿

1. 考案の名称 フロー成形器

2. 考案者

住所 神奈川県相模原市相模原3丁目11番8号

氏名 小池 喜男 (ほか1名)

3. 実用新案登録出願人

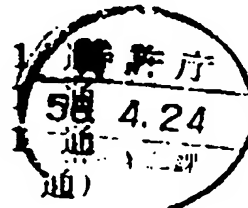
郵便番号 602-□□

住所 京都府京都市上京区烏丸通中立売下ル  
龍前町598番地の1

氏名 キョーラク株式会社  
代表者 長瀬 博吉

4. 添付書類の目録

- ✓(1) 明細書
- ✓(2) 図面
- (3) 願書副本
- (4) ( )



91

172708

56 058588 ✓

方式  
審査



5. 前記以外の考案者

住 所 神奈川県大和市大和東<sup>ヤマトシヤマトヒガシ</sup>2丁目10-10

コーポ<sup>フウキ</sup>富貴201号

氏 名 肥 後 <sup>ゴ</sup> シュウ ジ

## 明 細 書

### 1. 考案の名称

フロー成形容器

### 2. 実用新案登録請求の範囲

容器底部にパリスンが押し潰されて溶着したピンチオフ部を有するフロー成形容器の載置面より内方に位置した底板を形成し、該底板のピンチオフ部には載置面より内方に位置する高さの突条を構成し、該突条の長さはパーティングライン方向における載置面間の長さより短かく形成されるときともに、突条の幅は中央部が狭く両端が広く形成されたことを特徴とするフロー成形容器。

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は容器底部のパーティングラインにパリスンが押し潰されて溶着したピンチオフ部を有するフロー成形容器に関する。

従来、容器底部のパーティングラインにパリスンが押し潰されて溶着したピンチオフ部を有するフロー成形容器は、第1図に示す如く、パリスンがピンチオフ部15の両端16b、16bを中心

として折り返されるように膨張するため、該ピンチオフ部 1 の両端 16b、16b 周辺に肉だまり 7、7 が形成され、その結果、従来のフロー成形容器は衝撃強度に劣る欠点があった。

本考案は上記の欠点に鑑み創案されたもので、その目的とするところは容器底部の肉厚が均一で衝撃強度の優れたフロー成形容器を提供するものである。

以下、本考案の一実施例を図面に基づき説明する。

1 は本考案に係るフロー成形容器の底部であり、2 はフロー成形時金型合わせ面に対応するパーティングラインである。4 は容器底部 1 の最下端である載置面 3 より容器内方に位置した底板であり、5 は該底板 4 のパーティングライン 2 上に位置したピンチオフ部である。該ピンチオフ部 5 には載置面 3 より外方に位置しない高さの突条 6 が形成され、この突条 6 の長さ L1 はパーティングライン方向における載置面 3 の長さ L2 より短かく形成される。また突条 6 は中央部 6a の幅 t1a が狭

く、両端  $\delta b$ 、 $\delta b$  の幅  $t b$ 、 $t b$  が広く形成されている。

本考案のフロー成形容器は上記の如く構成し、フロー成形時パリスンがピンチオフ部 5 の両端を中心として折り返されるように膨張する際、従来肉だまりとなっていたプラスチックはピンチオフ部 5 に構成した突条  $\delta$  の比較的幅の広い両端  $\delta b$ 、 $\delta b$  に導入され、肉だまりの減少さらに積極的に肉だまりの発生を防止することができ、容器底部 1 の肉厚均一化を計ることができる。また突条  $\delta$  は中央部  $\delta a$  の幅  $t a$  を狭く両端  $\delta b$ 、 $\delta b$  の幅  $t b$ 、 $t b$  を広く形成されているので、フロー成形時中央部  $\delta a$  の押し潰されるプラスチックはせん断力にて両端  $\delta b$ 、 $\delta b$  方向へ移動するためピンチオフ部 5 の溶着強度に優れる。さらに、容器底部 1 の肉厚均一化によるパリスンの冷却速度の均一化を行なうことができるので落下等の衝撃強度に優れる。また容器底部 1 の内面は肉だまりの発生を防止することができるので、特に粘性物を充填する場合、肉だまりにより粘性物が乱流し



空気を巻き込むことがなく、収納された粘性物が巻き込まれた気泡により変質する恐れがないとともに、一定の充填量、一定の液面を得ることができる。また突条6は載置面3より内方に位置する高さに構成し、突条6の長さL/はパーティングライン方向における載置面間の長さより短かく形成されているので、ピンチオフ部5に直接落下衝撃が加わることがなく、衝撃強度をさらに向上することができる。



なお、突条6の形状は実施例に示した形状に限定されることなく本考案の要旨の範囲内で適宜に変更することができる。



本考案は上記の如く、容器底部にバリスンが押し潰されて溶着したピンチオフ部を有するブロー成形容器において、容器底部の載置面より内方に位置した底板を形成し、該底板のピンチオフ部には載置面より内方に位置する高さの突条を構成し、該突条の長さはパーティングライン方向における載置面間の長さより短かく形成されるとともに、突条の幅は中央部が狭く両端が広く形成されたブ

ロー成形容器に関し、肉だまりの減少さらには肉だまりの発生を防止することができるので、容器底部の肉厚が均一となり、衝撃強度の優れたロー成形容器を得ることができる。

#### 4 図面の簡単な説明

第1図は従来のロー成形容器の底面図、第2図は第1図のA-A断面図、第3図は本発明に係るロー成形容器の底面図、第4図は第3図のB-B断面図である。

1 : 容器底部

4 : 底板

2 : パーティングライン

5 : ピンチオフ部

3 : 載置面

6 : 突条

実用新案登録出願人

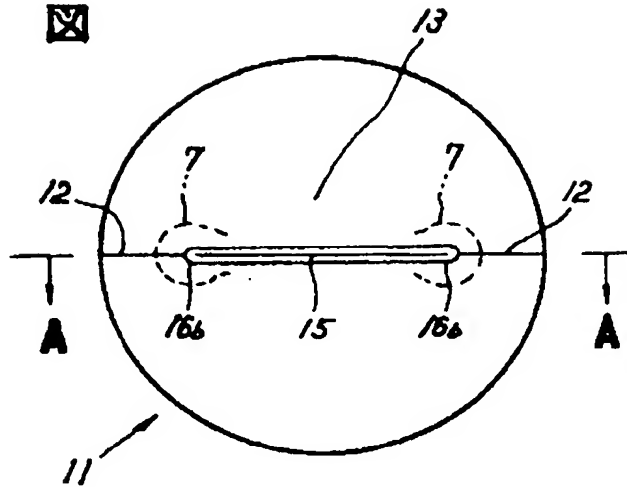
キャーラク株式会社

代表者 長瀬博吉

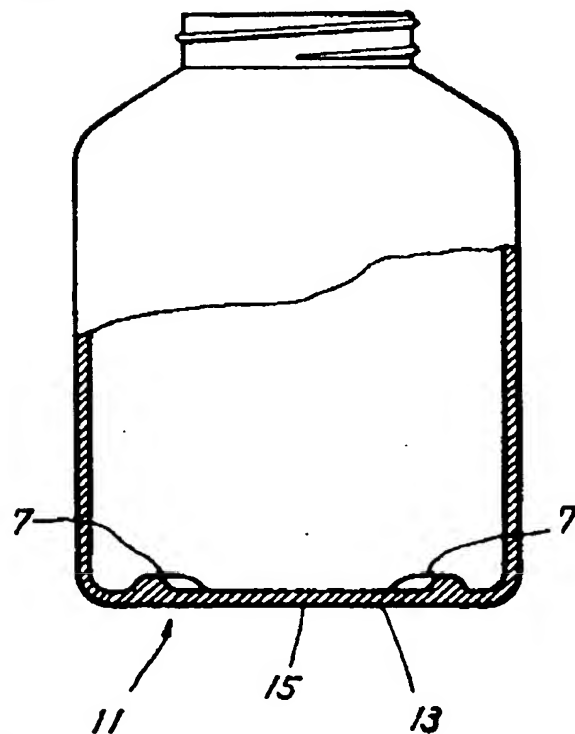


図 面

第 1 図

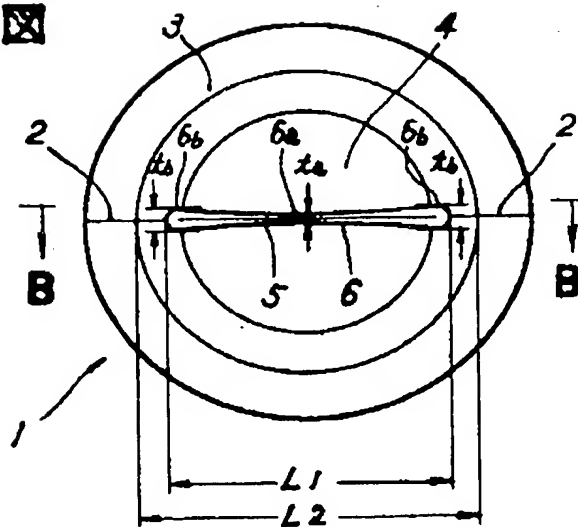


第 2 図





**第 3 図**



第 4 図

